

*Foredrag.*

Etter saksbehandlingen holdt overingeniør S. v. Skaven-Haug foredrag om «Jernbanens behov for torv til teleisolasjon». Etter det meget interessante foredrag utspant det seg diskusjon om saken, hvor følgende deltok: Direktør Aasulv Løddesøl, ingeniør A. Ordning, konsulent Knut Vethe, direktør Eyvind Wisth, overrettssakfører Arne Valen-Sendstad og foredragsholderen. Foredraget vil bli trykt i «Meddelelser fra Det norske myrselskap».

På Myrselskapets foredragsmøte som også ble holdt samme dag i Oslo Haandverks- og Industriforening, holdt forsøksleder Helge Uverud dette foredrag: «Før og beitedyrking på myr og fastmark i høgereliggende strøk.» Foredraget var ledsaget av lysbilder. Foredragsmøtet ble arrangert sammen med Det Kgl. Selskap for Norges Vel. Også dette foredrag vil bli trykt i «Meddelelser fra Det norske myrselskap».

## MELDING FOR 1955 FRA MYRSELSKAPETS TORVTEKNISKE UTVALG.

Sammensetningen av Myrselskapets torvtekniske utvalg har i 1955 vært den samme som i tidligere år. Utvalget har holdt i alt 4 vanlige møter på Myrselskapets kontor i Oslo og foretatt prøver av Hjalmar Nilssen's torvskjæremaskin på Herremyr i Nes, Romerike. I forbindelse med ombyggingen av nevnte prøve-maskin har Utvalgets medlemmer dessuten hatt flere konferanser. Som nevnt i melding for 1954 ble en prototype av Hjalmar Nilssen's torvskjæremaskin innkjøpt høsten 1954. Det var forutsetningen at maskinen skulle utformes og forsterkes slik at det prinsipp for strøtorvskjæring som maskinen bygger på kunne gjennomprøves. Det viste seg imidlertid at den gamle maskinen måtte ombygges forholdsvis meget før den kunne prøvekjøres. Dette arbeid ble utført av mekaniker Marius K. Moldstad, Arnes, og prøving av maskinen ble foretatt den 23. og 24. juni 1955. Prøven, som fant sted under relativt ugunstige forhold, viste at det må foretas flere endringer av maskinen. Det var imidlertid ikke mulig å få maskinen ferdig til ny prøving i løpet av sommeren 1955, da mekanikeren som hadde påtatt seg arbeidet var sterkt opptatt med andre ting. Utvalget er imidlertid av den oppfatning at maskinen kan bli fordelaktig i et hvert fall under visse forhold, og man arbeider med å få utført de planlagte endringer slik at den kan prøves på nytt kommende sommer.

I meldingen for 1954 ble det nevnt at Utvalget hadde søkt Norges Teknisk-Naturvitenskapelige Forsknings-

r å d om midler til å sette i gang forsøk med kunstig tørking av strøtorv etter samme prinsipp som Landbruksteknisk Institutt's låvetørkingsanlegg for «lo» og gras. Det har dessverre ennå ikke lyktes å få midler til slike forsøk, men etter Rådets henvendelse ble det under møtet i Utvalget den 24/2-55 vedtatt meget fullstendige anslag og kalkyler over omkostningene med tørking av strøtorv etter nevnte prinsipp og redegjort for hvilken betydning en heldig løsning av denne sak ville få for torvstrøfabrikantene.

Under Utvalgets møter har eventuelle impregneringsmåter for trevirke som brukes på torvmyrene vært diskutert. Det er en kjent sak at det virket som nyttes til hesjer, torvhus, sleeper's og bruer m. v. ødelegges på forholdsvis kort tid p. gr. a. råte. Kunne man på en effektiv måte beskytte trevirket mot ødeleggelse av mikroorganismer eller insekter, ville det derfor være en vinning av meget stor økonomisk betydning. Spesielt ville det vært gunstig om et billig og effektivt påstrykningsmiddel kunne skaffes. Utvalget vil i denne forbindelse søke å få mer utførlige opplysninger om de impregneringsmidler som føres i handelen. Virkelige forsøk med forskjellige påstrykningsmidler kan vi neppe sette i gang på det nåværende tidspunkt, da det i tilfelle vil kreve en forholdsvis lang tid og store omkostninger. Det ser imidlertid ut til at påstrykningsmidler har kortvarig virkning på steder hvor man er utsatt for utvasking av stoffene. Etter vårt skjønn må det i tilfelle foretas ny påstrykning etter noen få år, anslagsvis med 2—3 års mellomrom. Hvis trevirket derimot ikke er utsatt for utvasking, er det grunn til å tro at virkningen er mer langvarig.\*)

Trykkimpregnering, som for tiden anses for å være mest effektiv, utføres ved faste impregneringsanlegg som finnes på forskjellige steder i landet. Da trevirket svært ofte tas ut av egen skog eller kjøpes i torvbedriftens nærhet, vil det for de fleste bedrifter bli lang og kostbar frakt i tilfelle virket skulle sendes til faste impregneringsanlegg. Vi vil derfor gjøre oppmerksom på at Fellesmerieriet, Oslo, fra våren 1956 skal anskaffe et ambulerende trykkimpregneringsanlegg, som tenkes flyttet fra distrikt til distrikt. Selv om dette tiltak først og fremst er beregnet for melkeorganisasjonenes egne medlemmer, vil det så vidt vi har forstått bli anledning også for andre interesserte til å benytte seg av anlegget. Eventuelle interesserte bør sette seg i kontakt med nærmeste meieri eller direkte med Fellesmeieriet, Oslo, for å få nærmere orientering om når anlegget kommer til distriktet og eventuelt for å melde inn trevirke til impregnering m. v.

Under et av Utvalgets møter i 1955 ble svingskiver eller såkalt svingbare traverser diskutert. Foranledningen var at man på torvfabrikkene i flere tilfeller er dårlig tjent med de svingskiver som

---

\*) Når det gjelder impregneringens betydning for øvrig, vil vi vise til artikler om spørsmålet av professor dr. Gustav G. Klem i Norsk Skogbruk nr. 4 for 1955, og nr. 2 for 1956, og av fylkesagronom Alfred Malm i Buskap og Avdrått nr. 1, 1956.

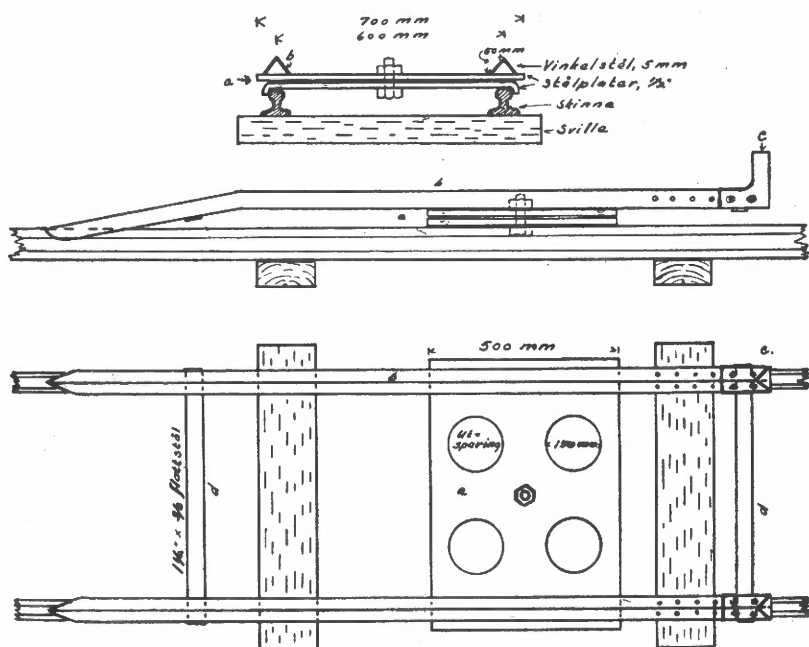


Fig. 1. Ordings svingskive. Tverrsnitt, lengdesnitt og fugleperspektiv i målestokk 1:20.

vanlig finnes i handelen. De er ofte uforholdsmessig tunge og ikke beregnet på større akselavstand enn 0,75 m, mens torvvaggar bør ha betydelig større akselavstand.

For å få et svingeapparat som har tilstrekkelig lengde for vognenes forskjellige akselavstander, og dertil er så enkelt å utføre at en hvilken som helst smed eller nevenyttig mann med sveiseapparat kan forarbeide dette, har ingeniør A. Ordning konstruert en svingskive som er vist på fig. 1. Konstruktøren opplyser at det brukes 2 stk.  $\frac{1}{2}$ " stålplater (a) som svingbanker. Platenes størrelse avpasses etter den sporvidde man bruker. Målene på figuren er for 600 mm sporvidde. Svingboltene er en 1" mutterskrue,  $2\frac{1}{2}$ " lang. Det legges en  $1\frac{1}{2}$  mm tykk skive mellom platene. Den underste platen bøyes slik at den ligger støtt på fastsporet (kfr. figuren). Til den øverste platen sveises 2 stk. 5 mm vinkeljern (profil  $50 \times 50$  mm) (b) med vinkelen opp. De gjøres 1,9 m lange, og for oppkjøring av trallene bøyes vinkeljernet ned mot skinnene med en bøy ca. 50 cm fra den ene enden som dessuten tilspisses. På den andre enden av vinkeljernene settes stoppebøyer (c) som gjøres flyttbare og festes med 4 stk.  $\frac{1}{2}$ " mutterskruer. Stoppebøylene flyttes etter vognhjulenes akselavstand, slik at vognene balanserer. Som avstivning påsveises 2 stk.  $1\frac{1}{2}$ "  $\times$   $\frac{3}{8}$ "

flattstål (d) mellom vinkeljernene. For å få svingskiven lettest mulig bør det gjøres 4 runde utsparinger i stålplatene (svingbankene) som vist på figuren.

Denne svingskiven er allerede i bruk på flere fabrikker og har vist seg å svare til forventningene. Den er overlegen i letthet og kan som nevnt tilpasses forskjellige akselavstander for trallene. Svingskiven blir meget rimelig, da det medgår forholdsvis lite materialer, og den kan lages av en smed på stedet.

Oslo, den 29/2 1956.

Lars Egeberg jr.  
(sign.)

A. Ording.  
(sign.)

Arne Valen-Sendstad.  
(sign.)

---

Ole Lie.  
(sign.)

---

## TORVSTRØPRODUKSJONEN I 1955.

I likhet med tidligere år har Myrskapskapet hentet inn oppgaver over produksjonen av torvstrø i 1955 ved landets torvstrøfabrikker. Størrelsen av produksjonen ved de mange mindre såkalte gårds- eller bygdeanlegg, som leverer revet strø eller torvklomp til andels-eierne og andre i bedriftens omgivelser, blir derimot skjønnsmessig ansatt i forhold til såkalt normal heimproduksjon. Under reisene får nemlig Myrskapskapets tjenestemenn en god oversikt over aktiviteten på myrene, også når det gjelder denne type av torvstrøanlegg.

Antallet av torvstrøfabrikker har i 1955 vært i alt 56, eller 1 mere enn foregående år. Årsaken til økningen er at en fabrikk som har vært betraktet som nedlagt på nytt har tatt opp produksjonen av torvstrø. Ellers har det ikke kommet til noen nye fabrikker på listen i 1955, idet 4 fabrikker som ble ferdigbygget siste driftsår allerede hadde en del produksjon i 1954 og derfor kom med på listen da. Imidlertid har i alt 3 fabrikker meldt at bedriften blir nedlagt fra siste sesongs slutt. Dette gjelder 2 av Statsbanenes fabrikker, nemlig Taksdal torvstrøfabrikk i Rogaland, som nedlegges p. gr. a. at myra er «uttatt», og at behovet for torv til teleisolasjon stort sett er dekket i dette distrikt. Videre har N.S.B. sett seg nødt til å legge ned sin torvbuntnfabrikk på Almlimyra ved Storforshei st. i Nordland p. gr. a. vanskelige driftsforhold. Spesielt har det her vært stor mangel på skikket arbeidskraft. For øvrig har en privat fabrikk i Nord-Trøndelag meldt at torvstrøproduksjonen er opphørt, visstnok fordi torvforekomsten er oppbrukt.

Det er imidlertid flere som har planer om å bygge nye torvstrøfabrikker, slik at den nedgang av fabrikkenes antall som må ventes i 1956 antakelig ikke vil bli av lang varighet.